

# Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 11,7mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202406 11,7
GTIN	4045197781444
Classe articolo	11X

#### **Descrizione**

#### **Esecuzione:**

#### Per sgrossatura e finitura

Con raggio dei taglienti simili alla forma toroidale.

Fino a 1×D dal pieno a valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità.

#### Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

#### **Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 $N/mm^2$	0,07 mm	
Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	46 mm	
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	26 mm	
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11,3 mm	
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	11,7 mm	
Lunghezza complessiva L	93 mm	
Codolo	DIN 6535 HB con h6	
Tolleranza Ø nominale	f8	
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale	
Numero denti Z	3	
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm	



Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm	
Angolo dell'elica	38 grado	
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,59 mm	
Serie	MasterSteel	
Rivestimento	TiAIN	
Materiale da taglio	VHM	
Norma	Norma interna	
Modello	N	
Caratteristica angolo dell'elica	differente	
Passo dei taglienti	differente	
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura	
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D	
Passaggio interno per LR	no	
Strategia di truciolatura	HPC	
Colore collarino	verde	
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti	

## **Dati utente**

	Idoneità	<b>V</b> <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	idonea	260 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idonea	240 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idonea	190 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idonea	180 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	limitatamente adatta	150 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	M
GG(G)	idonea	250 m/min	К
Uni	idonea		

a umido max.	idonea	
a umido min.	limitatamente adatta	
a secco	idonea	
Aria	idonea	